



ELABORACIÓN DE UN PROGRAMA DE LUBRICACIÓN PARA LÍNEA 1 DE ENVASADO VIÑA SAN PEDRO - PLANTA MOLINA-

**VICENTE ALONSO CARREÑO DIAZ
INGENIERO DE EJECUCIÓN EN MECÁNICA**

RESUMEN

La siguiente memoria trata principalmente de ayudar a la planta en implementar un mantenimiento preventivo, a través de un programa de lubricación para la línea 1 de envasado de Viña San Pedro -Planta Molina-. Esta memoria realizará el proyecto apoyado principalmente en planillas de inspección de lubricación, y con estas planillas se busca insertar en los trabajadores el concepto de que una inspección de lubricación, que también puede considerarse como un método de lubricación. Y que una buena lubricación va mucho más lejos que la selección óptima de lubricantes, también es una tarea de vigilancia. Y esta tarea es la que se busca optimizar por medio de las planillas. Además se dejará a la planta la información necesaria para seguir insertando mejoras en el programa de lubricación, para que este resulte ser una herramienta cada vez más exacta y más confiable. Entre la información que se dejará, irán métodos de como seleccionar un lubricante en caso de implementación de nuevos equipos, además de dejar una pauta de cálculo de cantidad de grasa para rodamientos, se dejará una pauta para el correcto almacenamiento y distribución del lubricante desde la bodega o almacén de lubricantes hasta los equipos, También se realizará un análisis de criticidad de equipos basado en la importancia que puede tener una falla por lubricación, y en base al resultado de este análisis se realizará la ruta óptima de lubricación en donde se entregará la información exacta para que los operadores mantenedores sepan con precisión la prioridad de los equipos que se tienen que lubricar. Con todo lo nombrado anteriormente

se conformó un programa de lubricación que se implementará en la planta de Viña San Pedro, y será llevado a cabo por el conjunto de operadores mantenedores de cada uno de los equipos de la línea de envasado. En cada equipo se encontrará la planilla de inspección de lubricación correspondiente, mientras que el resto de los antecedentes serán manejados por el ingeniero de mantenimiento y sanitización de la planta, el que será el responsable de la implementación de este trabajo.